Work Order ID 637997

Monday, November 15, 2010 8:32:54 AM



Page 1

Item ID:

D3322-041

Revision ID:

Item Name:

Pod Assembly

Start Date:

11/15/2010

Start Qty: 1.00

Req'd Qty: 1.00 **Required Date:** 11/22/2010



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

QC:

Date: 10/1/6 Tooling:

Date:

SPC (Y/N):

0.00

0.00

Accept

Set Up/ **Run Hours**

Tool ID

Date:

Date:

Tool # Plan Code

Accept Oty

Reject Qty

Run

Setup Start

Stop

Start

Stop

Reject Number

Insp. Stamp

Draw Nbr

Sequence ID/

Work Center ID

Revision Nbr

D3322

Rev A

100

Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Operation

Description

Memo Issue P/O: 12945

Description:

D2202-1 Pod Lid D2202-5 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Comformity and Process sheet from Delastek is required

SHIP TO DELASTEK QTY (1) D3048-1 QTY (3) D3001-1

11.9

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

10/11/17 1

Dart Ae	rospace	e Ltd							
W/O:			WC	ORK ORDER CHANGES	3	·			•
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHA	NGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Part No	:	PAR #:	Fault Cate	gory:	NCR: Yes	No DQ	A:	Date:	
	R	esolution:	Disposition: QA: N/C Closed: Date						
NCR:		V	VORK ORD	ER NON-CONFORMAN	CE (NC	₹)			
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial Chief Eng	Corrective Action Section Action Description Chief Eng	Section B tion Sign & Date		cation ion C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector

W	ork	O	rder	ID	63799
. * *	OI A	\mathbf{v}	1 4 6 1	11/	00177

Monday, November 15, 2010 8:32:54 AM



Page 2

Item ID:

D3322-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name:

Pod Assembly

Start Date:

11/15/2010

Start Qty: 1.00

Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Date:_____

Tooling: SPC (Y/N):

Date:

Run

Start

Stop

Stop



Required Date: 11/22/2010

Sequence ID/ Work Center ID

120

Operation Description

QC6- Inspect dimensions to drawing

Memo

Set Up/ Run Hours

0.00

Tool ID

Date:

Tool # Plan Code

Accept **Qty**

Reject Qty

Reject Insp. Number Stamp

Quality Control

Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as

per Dwg D2202.

130

Small Fab Small Fab

Small Fab

Memo

Memo

Assemble as per Dwg D2694 & D3322

0.00

0.00

Z (1-03 (1)

140

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

worly.

Dail Ac	lospace Ltd							•
W/O:			WORK ORDER	CHANGES				,
DATE	STEP	PR	OCEDURE CHANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Part No	:	PAR #:	Fault Category:	NCR: Ye	es No DQ	A:	Date: _	
	Resolution:		Disposition:	QA: N/C	Closed:		Date: _	
NOD			WORK ORDER NON-CON	IFORMANCE (N	CR)			

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)									
		Description of NC		Corrective Action Section B	Verification	Annroyal	A				
DATE	STEP	Section A	Initial Action Description Sign & Chief Eng Chief Eng Date		Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector				
						,					
					:						

Work Order ID 63799

Monday, November 15, 2010 8:32:54 AM



Page 3

Item ID:

D3322-041

Accept

Setup Start

Stop



Revision ID:

Pod Assembly Item Name:

Start Date:

Required Date: 11/22/2010

11/15/2010

Start Qty: 1.00

Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID: Customer:

Tool ID

Reference:

				_
A	nn	ro	va	Is:

QC:

Process Plan:

Date:_____

Date: **Tooling:**

SPC (Y/N):

Date: Date:

Tool # Plan

Code

Run Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID

150

Packaging

Operation Description

Identify as per dwg & Stock Location:

Set Up/ Run Hours

0.00

0.00

Accept Qty

Reject Qty /

Reject Insp. Number Stamp

Packaging

160

QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

	. copaco .								•
W/O:			WO	RK ORDER CHANG	ES				N :
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAN	IGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Part No	:	PAR #:	Fault Categ	jory:	NCR: Yes	No DQ	A:	Date:	
		solution:							
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORMA	ANCE (NCF	R)			
	T	Description of NC	Corrective Action		on B	Verifi	cation	Approval	Approvai
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign 8 Date	& Sec		Chief Eng	QC inspector
				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
		<u> </u>					···		
	1								

Picklist Print

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item:

D3322-041

Parent Item Name: Pod ssembly



Start Late: 11/15/2010

Required Date: 11/22/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Com	m	an	to.
Com	ш	en	LS:

IPP A□04.11.12□New Issue□KJ/JLM□

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
MS21042L06		Purchased	No		1165	100 UG	Each	216.0000	2	2	11.	-03-	രമ
Nut				Location ST300		Loc Loc	Oty 216 16	Loc Code			_	<u> </u>	- 7 -
D2202-1P		Purchased	No		116082	110	200 Each	0.0000		1 P63-	- +39		Æ)
ide Pod Lid, 350 02202-5P IIIII IIII IIII IIIIIIIIIIIIIIIIIIIII		Purchased	No			110	Each	0.0000		7	3799)	
03001-1 } 		Manufactured	No			110	Each	10.0000	3	3 CX 10	11117		
				<u>Location</u> ST178	52349 61221	<u>Loc</u>	Oty 10 2 8	Loc Code	_	121 mg	יסוניוון ע	n RV3	87Q
D3048-1 Doubler		Manufactured	No			110	Each	4.0000		1	רווווי	•	. ,
				<u>Location</u> CA	52263	Loc	Oty 4 4	Loc Code	িক্	<u> </u>	X(\$		

Dart Ae	rospace	Ltd						
W/O:			WC	RK ORDER CHANGE	S		, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	34
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAI	NGE	Ву	Date Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Part No	:	PAR #:	Fault Cate	gory:	NCR: Yes	No DQA :	Date: _	
	Re	solution:	Disposition	າ:	QA: N/C CI	osed:	Date: _	
NCR:			WORK ORDI	ER NON-CONFORMAN	ICE (NCF	1)		
D.4.T.E.	07-0	Description of NC		Corrective Action Section		Verification	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign 8 Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector
						·		

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799					
Parent Item: D3322-041					
Parent Item Name: Pod Assembly				Star: Date: 11	/15/2010 Required Date: 11/22/2010
AD64ABS	-269U			Start Qty: 1.0	
AD64ABS	Purchased	No	130 Each	196.0000 1 42	42
Pop Rivets				1 (110) (101)	25 11-03-08
•		Location	Loc Qty	Loc Code	
		ST281	196		
		108712	196	•	X42
AN4-5A	Purchased	No	130 Each	206.0000 19	19
					#T 11 03-07
Bolt				r isan iagi	4 1 1 0 2 0 7
		Location	Loc Qty	Loc Code	
		ST356	206		<u>.</u>
		115016	100		
		115767 1159 <u>36</u>	6 100		~
AN4-6A	Purchased	No	100 130 Each	952.0000 1	<u> </u>
1 1881811 181181 SIL BIRL 118818 BIRLL 181 1881	Turchased	110	130 Each		l
Bolt					AT 11-03-07
200		Location	Loc Qty	Loc Code	
		ST356	952	200 0040	
		112933	96		
		113149	17		
		115108	139	,	
		115457 115936	500 200		<u> </u>
AN526C632R7	Purchased	No	130 Each	236.0000 2	2
	i di chasca		130 Each		
Screw					25 (1-03.07
•		Location	Loc Qty	Loc Code	
		ST326	236		
		112385	236		×2_

W/O:			W	ORK ORDER CHANG	ES					,
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CH	ANGE		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			į		٠			
**	,									
		PAR #:	Fault Cate	egory:	_ NCR	:Yes N	No DQA			
	R	esolution:	Disposition	on:	_ QA:	N/C Clo	sed:		Date: _	
NCR:			WORK ORD	ER NON-CONFORMA	ANCE	(NCR)				
DATE	STEP	Description of NC	Corrective Action Sect			0: 0	Verific	ation	Approvai	Approval
	0121	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date	Section	on C	Chief Eng	QC Inspector
										•
					İ					
	l									

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM Work Order ID: 63799 Parent Item: D3322-041 Parent Item Name: Poc Assembly Start Jate: 11/15/2010 Required = ate: 11/22/2010 Start Qty: 1.00 Required Qty: 1.00 AN960JD416 NAS1149D0463J Purchased No 130 Each 24.0000 21 21 11-03-07 **E**T 117065 Washer Location Loc Qty Loc Code ST300 24 113288 24 NAS1149DN632 Purchased AN960JD6 No 130 444.0000 Each 116978 11.03-07 Washer Location Loc Qty Loc Code ST347 444 104537 444 D2204-9 No Manufactured 130 Each 13.0000 5 11.03.07 63918 Latch, Rubber Location Loc Qty Loc Code ST204 13 60694 13 D2429-041 130 Manufactured No Each 9.0000 TIT 11-03-07 Spring Clip Assembly Location Loc Qty Loc Code D2402 D2461 as per Dus 269 c ST014 9 36272 9 130 603.6009 14.17 14.17 B 67880 RT 11-03-10 Location Loc Qty Loc Code ST404 603.6009 48530 603.6009

	р											
W/O:			WORK ORDER CHANGES									
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE			Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		
		- 1		······································								
			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·									
Part No) :		PAR #:	Fault Category:	NC	R: Yes	No DQ	A:	Date: _			
	Re	solution:		Disposition:	QA	N/C C	closed:		Date: _	****		

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)								
		Description of NC		Corrective Action Section B	<u></u>	Verification	Anneoval	A		
DATE STEP		Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspecto		
					ŀ					
								ř		

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799 Parent Item:

D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly



D2528-1

Backer Plate

D2528-3

Backer Plate

Hinge

D3007-041

Strut

Manufactured

D2569 Manufactured

Manufactured No

130 63576

Location & Loc Oty 16 57724 16 130 Each

6985 +2

64079

Location

ST489A

57728

54566

Location

ST017

ST017

No

Manufactured 1

Loc Qty

Loc Qty

18

18

Each

Each

130

130

62900

Sta: Date: 11/15/2010

Required Late: 11/22/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

5 11-03-07

Loc Code

16.0000

Each

18.0000

Loc Code

3.0000

Loc Code

6.0000

110-03-67

RT 11-03-07

at 11-03-07

6 Location Loc Qty ST265 62000 ST271 2 60882.

Loc Code

1

W/O:			WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PR	OCEDURE CHANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
Part No	:	PAR #:	Fault Category:	NCR: Ye	s No DQ	A:	Date: _		
	Resolution	1:	Disposition:	QA: N/C	Ćlosed:		Date: _		

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)								
		Description of NC		Corrective Action Section B	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	Verification	Approval	Approval QC Inspector		
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Approval Chief Eng			
							i			
						,				
1				· · · · ·						
		×								

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item:

D3322-041

Parent Item Name: Pc Assembly



Star. Date: 11/15/2010

Requirec Date: 11/22/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

MS21042L4

Purchased

No

130

Each

2,556.000

20

20

116 188

11 -03-08

Location	Loc Qty	Loc Code
ST300	2556	
113422	25	
114523	8	
115589	1423	
115621	1100	

Betch: 4605

11-03-08

ALGRABS

Botch: 116055

11-03-08

Dait Aci	ospace	LIU							•
W/O:			WO	RK ORDER CHANG	ES				,
DATE	STEP	PRO	PROCEDURE CHANGE By Date			Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
	,			• ,					
Part No	:	PAR #:	Fault Categ	jory:	_ NCR: Yes	No DQ	A :	Date:	
	R	esolution:	Disposition);	_ QA: N/C Cld	sed:		Date: _	
NCR:		\	WORK ORDE	ER NON-CONFORMA	NCE (NCR)			
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial Chief Eng	Corrective Action Secti Action Description Chief Eng	on B Sign & Date		cation ion C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
-									
								•	



DESIG	N F	DRAWN BY	DART AEROSPACE L' HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	rD .
CHEC	ED M	APPROVED M	DRAWING NO.	REV. A
	#	#F	D3322 si	HEET 1 OF 1
DATE		-	TITLE	SCALE
04.0	9.26		POD ASSEMBLY	1:15
Α		04.09.26	NEW ISSUE	

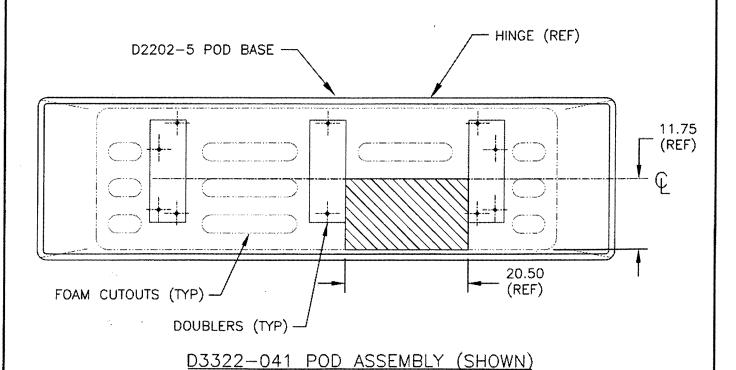


SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE

BA10-11-15

D3322-041/-042 POD ASSEMBLY

THE D3322-041/-042 POD ASSEMBLIES ARE THE SAME AS THE D2694 POD ASSEMBLIES, EXCEPT THE D2202-3 POD BASE IS REPLACED WITH THE D2202-5 POD BASE



D3322-042 POD ASSEBMLY (OPPOSITE)

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PRO	PROCEDURE CHANGE			Date Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				Flou Wigi	
			- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
Part No	•	PAR #:	Fault Ca	tegory:	NCR: Yes	No DQA :	Date: _	
	R	esolution:	Disposit	ion: (A: N/C CI	osed:	Date: _	
NCR:		W	ORK OR	DER NON-CONFORMAN	CE (NCR)		
DATE	CTED	Description of NC	Corrective Action Section B		Verification		Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector
							777	
					I			

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816,

OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE CELL,

OR DIVINYCELL.

OR AIREX,

0.38 THICK (3/8 FOAM)

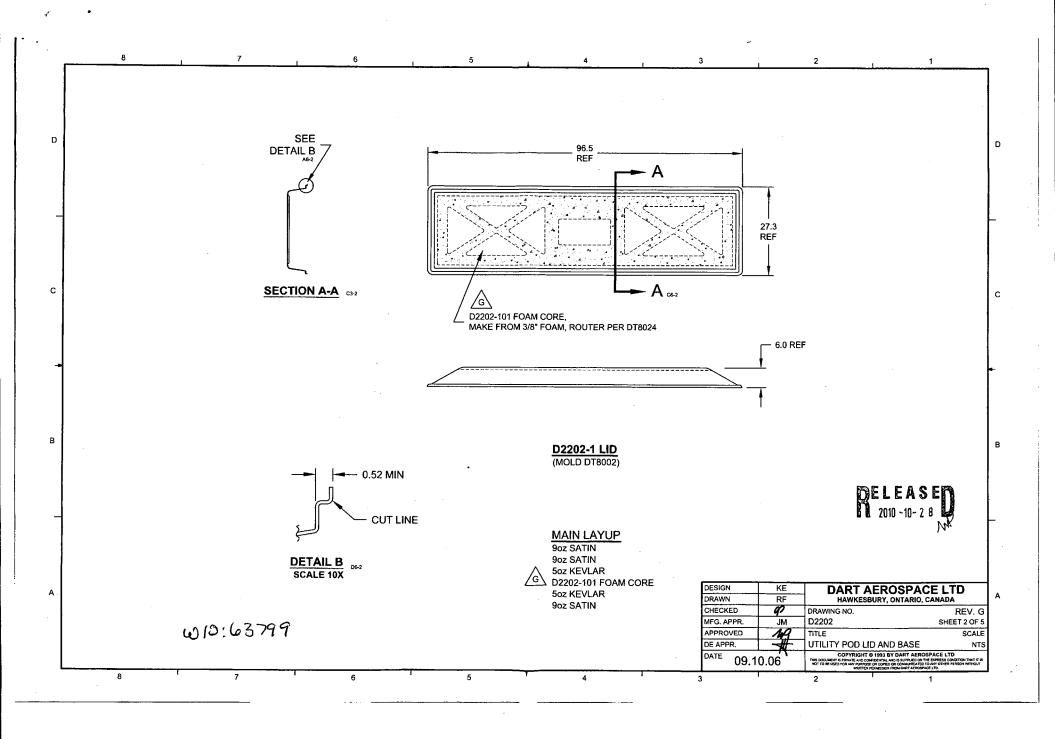
FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN) 5 oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5 oz KEVLAR)

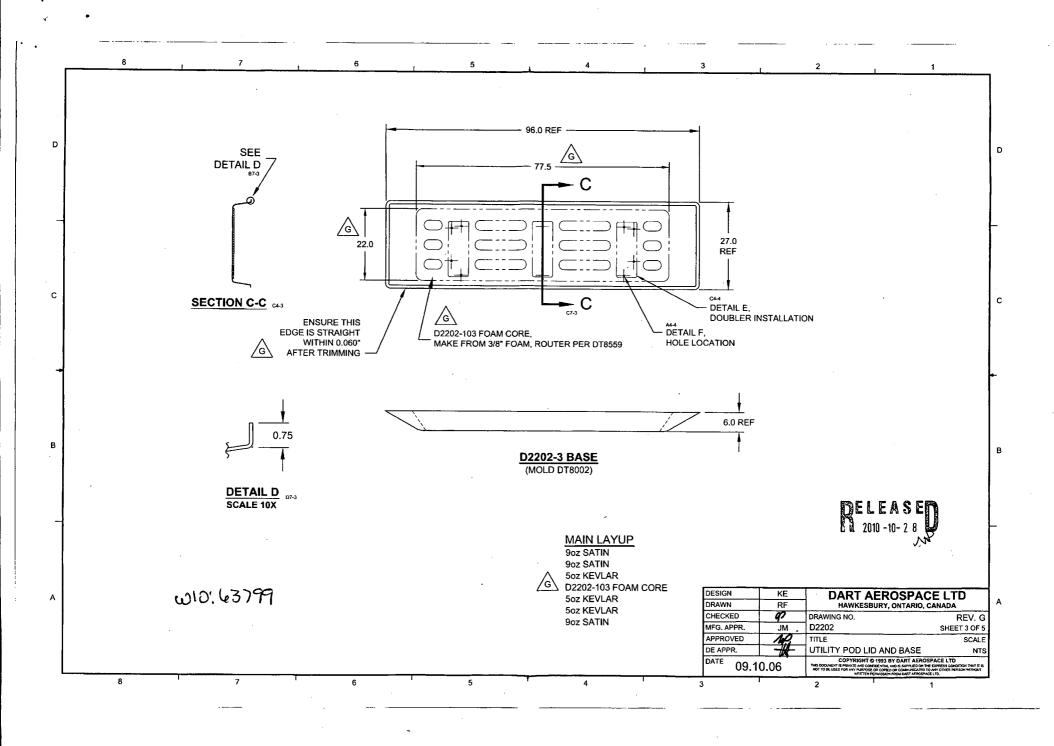
- 2) FINISH: INSIDE = PRIME PER DART QSI 005 4.2 OUTSIDE = WHITE GELCOAT #GEL 944W005
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A
- 8) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 9) PEEL PLY ALL SURFACES.

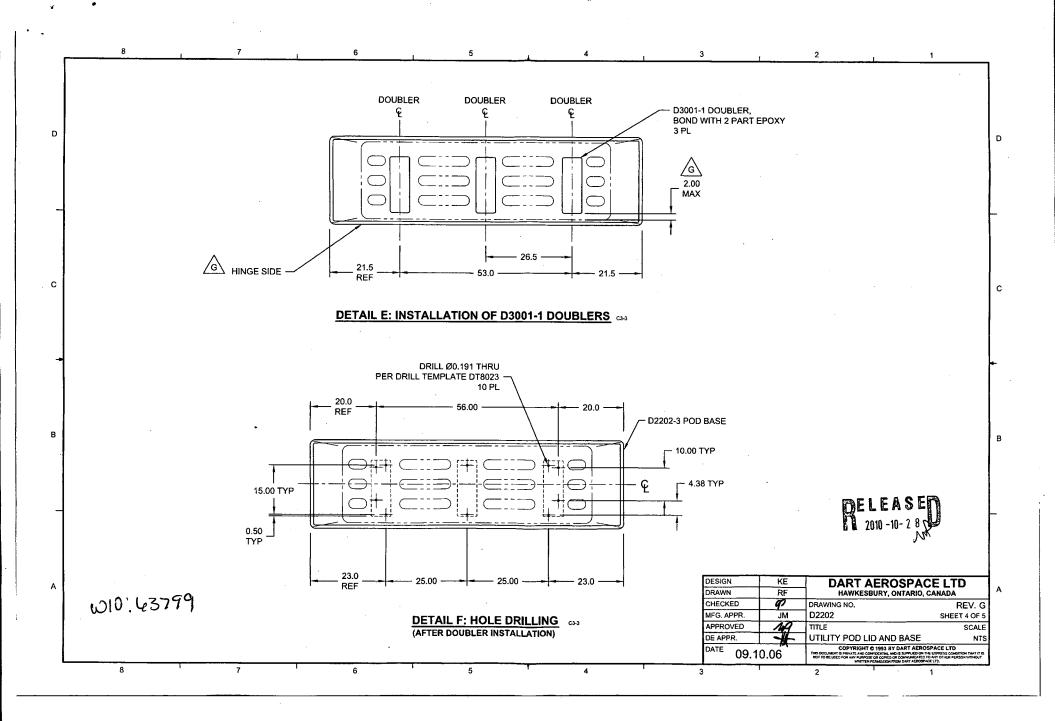
CZ10111117 W10:43799

G	D2202-101 WAS D22 22.0 DIM. (ZN D4-3, C C5-3, A4-3); ADD 2.00					
F	CHANGE LAYUP, DO	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED				
E	ADDED SECTIONS V	/ITH LIP DIMS	KE	99.11.11		
D	MOVED DOUBLERS,	REMOVED HOLES	KE	98.11.09		
С	REVISED DOUBLER/	HOLES LOCATIONS	KE	97.07.04		
В	ADD DOUBLERS AN	HOLES	-	93.10.27		
Α	NEW ISSUE - 93.10.27					
REV.		DESCRIPTION BY DATE				
DESIGN	KE	DART AFROSP	ACE	ITD		

DESIGN	KE	DART AEROSPAC	E LTD		
DRAWN RF		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA			
CHECKED	9	DRAWING NO.	REV. G		
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 1 OF 5		
APPROVED	1493	TITLE	SCALE		
DE APPR.	#	UTILITY POD LID AND BASE	NTS		
DATE 09 10 06		COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROS THIS DOCUMENT IS PROVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON TH	E EXPRESS CONDITION THAT IT IS		

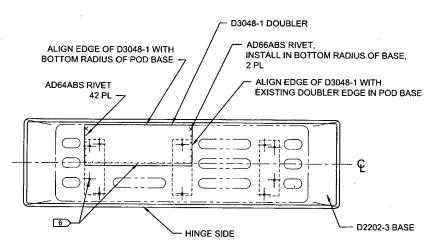






NOTES: TO MAKE A D2202-5'-6 BASE (FOR D350-602-013'-014) FROM A D2202-3 BASE

- 1) REMOVE FOAM IN AREA OF POD BASE WHERE D3048-1 DOUBLER WILL BE INSTALLED
- 2) FILL GAPS WITH 90z SATIN AND RESIN PER DWG (APROX. 3-4 LAYERS).
- 3) 2 LAYERS OF 9oz SATIN
- 4) BOND D3048-1 DOUBLER IN ORIENTATION SHOWN AND LET CURE
- 5) TRANSFER Ø0.125 HOLES FROM D3048-1 TO POD BASE. INSTALL DOUBLER WITH AD64ABS RIVETS (42) AND AD66ABS (2)
- 6) TRANSFER Ø0.191 HOLES FROM POD BASE TO D3048-1. SEAL HOLES WITH CYANOACRYALATE
- 7) TOUCH UP AFFECTED AREA WITH GREY PRIMER PER DWG
- 8) FILL CENTER OF THE AD RIVETS WITH RTV 732 TO SEAL



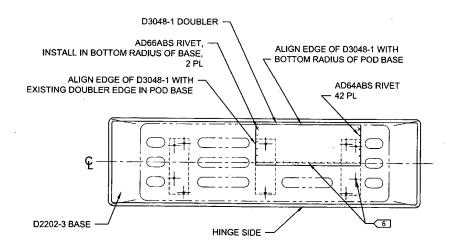


W10: 43799

В

PART LIST:

đĮγ	QTY -6	PART NUMBER	DESCRIPTION	
X		D2202-5	POD BASE	
	Х	D2202-6	POD BASE	_
1	1	D2202-3	BASE	_
1	1	D3048-1	DOUBLER	
42	42	AD64ABS	RIVET	-
2	2	AD66ABS	RIVET	
AR	A/R	RTV	SEALANT	
	ı			



D2202-6 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTAL (MAKE FROM D2202-3 BASE)

DESIGN KE		DART AEROSPAC	ELTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
CHECKED	P	DRAWING NO.	REV. G	
MFG. APPR.	JM	, D2202	SHEET 5 OF 5	
APPROVED	149	TITLE	SCALE	
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE	NTS	
DATE 09.10.06		COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROS THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONTIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMPED OR COMMISSIONAL TRITO. WORTEN PERMANSION EITOR IN ANY TRANSPORTA	EXPRESS CONDITION THAT IT IS DAMY OTHER PERSON WITHOUT	



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -AGrand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Ship to:

Invoice#	37361
Customer #	DART US

Telephone:	(819)	533-5788
------------	-------	----------

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD

1270, Aberdeen Street Hawksbury, Ontario K6A 1K7

Canada

Telephone: 613-632-5200 **Contact:** Linda Lacelle

DART AEROSPACE LTD 1270, Aberdeen Street Hawksbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Sh	ip via		F.O.B.		Terms		Sal	lesperson
PURO	GROUND		Origin	Net:	30 days US.	A	Claude L	essard, ext. 233
Ship date	Order Dat	e Our PO	# Orde	r by		Your PO	#	GST/PST #
01/03/2011	17/11/2010	1606	5 Chantal	Lavoie		(PO1294:	<u>5</u>)	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item#			Item	Description	
1	0	1	DKC134-0073	Line #1 D22 Référence DKA DWG: REV. G		Pod Lid B6	3799	U de M : Each
	·			86379	99	No. lot 31270		<u>Oté</u> 1
1	0	1	DKC134-0075	Line #2 D22 DWG: D2202 R	.év.: G	Pod Base B	63799	U de M : Each
:				B637	99	No. lot 31271	-	<u>Qté</u> 1
			Sul03/07					

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

_/	
Cust.	

Adm.

☐ Quality

☐ Ship.

Accepted by: Quality department

AQ-357

Date:

Jeudi, 2011-01-20 10:41:48

Utilisateur:

Pascal Carignan

			<u>Feuille</u>	<u>de Procede</u>			
Client Numéro Job Numéro Soumission Numéro B.A. Cette fois Prsht Rev. Prem. fois Job précédente Écrit par Vérifié & Approuvé p	: : 2011-0 : NC : : 30344	01-20 No. B.V . : Type :		Nom Dessin Numéro Article Numéro Dessin Projet Numéro Révision dessin Matériel Date Dûe	: UTILITY POD LID : DKC134-0073 : D2202 : DK-362 : G : Resine Darakane 470-36/411/510 : 2011-01-27	1 UdM:	UNITE
Produit additionnel							
Numéro Job:							
# Séq.:	Machin	ne ou Opération:		Description :			
1.0	AC0085		FREKOT'	TE 3,78L 44-NC		-	
Commenta		0.30 UNITE(s)/Unit Tota	tal: 0.30 UNITE	(s)			
	PREP-GEN			ion du matériel			
Соттепта		i: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min T la préparation du moule N° D	DT8002 à l'aide de	Freekote 44NC selon	n IG 0009		
3.0	AMB0350		Sceau: Sel Coat F	:Blanc N° Gel 944W005			
Commenta		1.250 KILOGRAMME(s)/Ui		250 KILOGRAMME(s)	`		
	Gel Coa	oat Blanc N° Gel 944W005	N° de Lot:	1-29548	- -/		
	AMB0286		Catalyst N				
Commentai	•	0.0095 GALLON(s)/Unit st N° DDM-9 N° de Lo	2 N 2	GALLON(s)			
	AC0747	M	Acetone				
Commentai		0.375 KILOGRAMME(s)/Ur	Jnit Total: 0.3	375 KILOGRAMME(s)	s)		
	PREP-GEN		Préparation	on du matériel			
Commentai		one.			DDM-9 et diluer à l'aide de 10%		

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48 Utilisateur: Pascal Carignan Feuille de Procédé Client: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Job: 31270 Numéro Article: DKC134-0073 Numéro Job: # Ség.: Machine ou Opération: Description: 7.0 GEL COAT Application du Gel Coat Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019 Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. Quantité: Date: Sceau: 8.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total: 9.9 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 9.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total: 9.16 VERGE(s) 10.0 AAC1608 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total: 6.60 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 11.0 AC0884 Wrightlon 5200 Bleu P3 14.95 VERGE(s)/Unit

Commentair Qty.:

Wrightlon 5200 Bleu P3

Total: 14.95 VERGE(s)

12.0

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.:

AC0885

12.50 VERGE(s)/Unit Total: 12.50 VERGE(s)

13.0 AC0943 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Total:

Commentair Qty.:

42.63 PIED(s)/Unit Total: 42.63 PIED(s)

14.0 AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.:

3.0000 ROULEAU(s)/Unit

3.0000 ROULEAU(s)

15.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Date:		011-01-20	10:41:48						u
Utilisateur:	Pascal C				Feuille	de Pro	cédé		
	lient: DAI Job: 312		DART AERO	SPACE LTD			Dessin: UTIL		
Numéro Job:			 	11 27 11 10 61		Numéro	Article: DKC	134-0073	
# Séq.:	Ma	chine ou	Opération:				Descript	ion :	
	T la	Γailler le r a fabricat	natériel néc ion de cette	cessaire pour la poch e pièce):	ne à vide (F	aire 3 kits	car il y aura	trois baggings différents lors de	
	F	Peel Ply film Duris feutre de Stretchlon	drainage 6r	m					
	_	VIGO 01 0	bande de r ntreposer e	atterne des operati	ions de bag	chlon 200,	plier les diffé	érentes composantes des poches	:
16.0		uantité: 30212		Date: <u>27-01</u> -	· Joodaa.	COMPOSITE 7		-	
	nentair Q		500 KII OC	DANANAT/-># + T			1-350 promo. 75	Smin.	
		-		RAMME(s)/Unit To I1-350 promo. 75min	otal: 2.5	00 KILOG	RAMME(s)	97-1-1-298	201 1
17.0	AMB			The promoter of the promoter o	Catalyst N°	DDM-9	7/	11/1-1-29	526-1
Comm	nentair Qt Ca	ty.: 0.0 atalyst N°	0845 GALL(DDM-9			GALLON(s	s)		
18.0		P-GENERA			Préparation	du matériel			
Comm	entair Se	tup: 0.00	Hrs/ Run: 0	0.0000Min Total Rur	n: 0.0000H	rs		1885 1184 88 15 88 1 88	
	טט	m-o par	quantité de quantité de	resine Derakane 41	1-350 Prom	e des trois	s premier plis n.	du Pod Lid : 2% de catalyst	
19.0	Qu: LAMIN	antité:		_ Date: <u>/0-2-/</u>		GOMPOSITES 34			
					Faire le lami	Ü-	_		
Comme	entair Seti	up: 0.00h	frs/ Run: 0.	0000Min Total Run	: 0.0000Hr	S		THE PARTY OF THE P	
	Fair	re le lamii	nage des tr	ois premiers plis de t	tissu (2 plis	de 9 oz e	t 1 pli de 5 o	z Kevlar) de la façon suivante:	
	00	0110 YOU	iditimet un	ce du moule N° DT80 pli de 9 oz dans le fo de la résine au beso	ona au moi.	de de rés ıle, suivre	ine Derakand avec les deu	e 411-350 Promoté 75 Minutes, ix extrémités et terminer avec	
	Reco	ommence	er pour les o	deux autres plis. (un	ı pli de 9 oz	et un pli c	de 5 oz Kevla	ar)	
——————————————————————————————————————		ntité:		Date: 10-24/	_Sceau:	(SELVER)	DELASTEK G5	M.A.	

0-4		••			
	Jeudi, 2011-01-2 Pascal Carignan	· · · · · =	Feuille de Proc	·ádá	
Cli	ent: DARTUS	DART AEROSPACE LTD		Dessin: UTILITY F	200 LID
Numéro J	Job: 31270			Article: DKC134-0	
Numéro Job:					
# Séq.:	Machine o	ou Opération:		Description :	
20.0	BAGGING		Faire le bagging sur la p		
Comn	nentair Setup: 0	0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total i	Run : 0.0000Hrs		
		Total	1 tull : 0.0000H/S		
	Faire la	poche à vide sur le moule N° D1	T8002 selon IG 0012		
	Laisser s	sécher jusqu'au lendemain.			
	Quantité	5:	-// Sceall:	DELASTEK CONFOSITIES 65	
21.0	AMB0212		Résine (411B7530) 411-	350 promo. 75min	
Comm			Total: 0.400 KILOGF		/
22.0	Résine (4	411B7530) 411-350 promo. 75m	nin. N° de Lot:	19197	<u>'-/</u>
		0.0425.0411.04(.)#1.#	Catalyst N° DDM-9		
•	•	0.0135 GALLON(s)/Unit Total N° DDM-9 N° de Lot:	0,0135 GALLON(s)	/	
23.0	DKC134-002		D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)	
Comm		1 UNITE(s)/Unit Total: 1	UNITE(s)	20 40	
- 04.0		01 Foam Core (Utility Pod Lid)	N° de Job:3/	3/6	
24.0	PREP-GENE	RAL 	Préparation du matériel		
Comme	entair Setup: 0.0	00Hrs/ Run: 0.0000Min Total R	un : 0 0000Hrs		1 188184 11811 88111 88111 1881
			•		
	Faire un r de résine.	mélange de résine Derakane 41'	1-350 Promoté 15 à 18 N	Minutes 2% de ca	atalyst DDM-9 par quantité
	ue resille.		1.	OF ASTE	
	Quantité:_		Sceau:	COMPOSITES)	
25.0	ASSEMBLAGE	E 1101 12 10 1 31 11	Assemblage mécanique		
Comme	ntair Setup: 0.0	00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Ru	un : 0 0000Hrs		
	À l'aide d'u	un rouleau, appliquer une couche	e de résine sur toutes le	s surfaces du Fo	am Core N°
	2.0104-0	0022 selon IG 0105 et positionne	я не roam Core dans le n	noule selon le de	essin.
	Laisser sé	echer pendant deux heures.	3		
	Quantité:_		Sceau: Operation (Sceau)	DELACTER COMPOSITION S.C.	
-		- vaie. HVX	g oceau.	_	

	di, 2011-01-20 10:41:48 cal Carignan	
	DART US DART AEROSPACE LTD	
Numéro Job:	24.070	Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Article: DKC134-0073
Numéro Job:	1 14 1 14 1 17 17 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18	Name of Audie, Divologio
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	AAC1611 Polybond B46	
Commen		1
27.0	Polybond B46F N° de Lot: / 26560 - ASSEMBLAGE Assemblage r	méranique.
0-		
Comment	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs	
	Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'a	aide du polybond 46F selon IG 0033
	11/2/1	GENERAL DE CONTRO 00000
28.0	Quantité: Date://O2/// Sceau:	
	BAGGING Faire le baggin	ng sur la piece
Comment	air Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs	
•	Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez v	ious qu'il n'y aje augunos portos de versiones el la 10
	0012	ous qu'il y ale auculles pertes de vacuum selon iG
	Laisser sécher 1 heure.	
	Laisser secret i fleure.	forwards forwards
	Quantité:Date:_//@Sceau:	
29.0		530) 411-350 promo. 75min.
Commenta	(-),	KILOGRAMME(s) Lot: 1-39836-1
30.0	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de AMB0286 Catalyst N° DD	
Commenta		
	Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1 - 2782	9-1
31.0	PREP-GENERAL Préparation du	matériel
Commenta	ir Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs	T THE REAL FOR IT BEFORE THE PARTY OF THE PA
	Mélanger la quantité de régine désirée a sur la laurie	
	Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage d DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté	es deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst
32.0	LAMINAGE	DELASTRE DEL
32.0	LAMINAGE Faire le laminag	e [[[]]][[]][[]][[]][[]][[]][[]][[]][[]]
Commentai	r Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs	1 TABLET THREE TREE THREE THREE THREE
	Faire le laminage des deux dernier elle de finance des	
	Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de	e o oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48 Utilisateur: Pascal Carignan Feuille de Procédé Client: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Job: 31270 Numéro Article: DKC134-0073 Numéro Job: # Séq.: Machine ou Opération: Description: ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz) 6 V. 33.0 BAGGING Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012 Laisser sécher jusqu'au lendemain. 6 V. 34.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire le démoulage du Util;ity Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018 Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis. 8-2-//_{Sceau:_} Quantité: 35.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s) -26644-1 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 36.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total: 0.10 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot. 37.0 Finition Générale Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Date:	Jeudi, 2011-01-20 10:41:48	
Utilisateur:	Pascal Carignan	Feuille de Procédé
	ient: DART US DART AEROSPACE LT Job: 31270	
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Laisser sécher jusqu'au lender Quantité: Date:	main. 18-2-1/Sceau: Columbiante: Scatter N.T.
38.0	TRIMAGE Date:	Trimage
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000M	in Total Run : 0.0000Hrs
	Faire le trimage du Pod Lid sel	on le dessin Page 3 de 4 Détail B
	Quantité: Date:	18-2-11 _{Sceau:} (See See See See See See See See See Se
39.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
Com	mentair Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Dupont Primer N° 7704S	Total: 0.4300 UNITE(s) N° de Lot: 1-28961-2
40.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
Com	mentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit N° 7775S, Dupont Activator - F	Total: 0.0283 UNITE(s)
41.0	PRIMER	Application primer
Comi	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	n Total Run : 0.0000Hrs
	Préparer et appliquer un couch Quantité:	e de primer gris N° 7704S selon 19,8008
42.0	FINITION	Finition Générale
Comr	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	n Total Run : 0.0000Hrs
	Faire le sablage au grit 180 de Quantité: Date:	la surface primé pour enlever les imperfections restantes.
43.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
Comm	nentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Dupont Primer N° 7704S	Total: 0.2167 UNITE(s) N° de Lot: <u>/- </u>
44.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
Comn	nentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit N° 7775S, Dupont Activator - R	Total: 0.0283 UNITE(s) educer Chromabase N° de Lot: 1-28961-3

		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	eudi, 2011-01-20 10:41:49		
Utilisateur: Pa	ascal Carignan	Feuille de Procédé	
	nt: DART US DART AEROSPACE LTO		
Numéro Jo	b: 312/0	Numéro Article: DKC134-0073	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
45.0	PRIMER	Application primer	·
Comme	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	fin Total Run : 0.0000Hrs	
	Préparer et appliquer un couch	he de primer gris N° 7704S \$ 0008	
	Quantité: Dater	23 / <u>5</u> // Sceau:	
46.0	INSPEC FINAL	/ Inspection finale	
Comme	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	lin Total Run : 0.0000Hrs	
	Faire l'inspection dimensionnel	lle et visuelle de la pièce selon le dessin.	
		24-03-// Sceau: (QA-12)	
47.0	EMBALLAGE	Embaliage & Entreposage	
Comme	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	in Total Run : 0.0000Hrs	
	Emballer et entreposer selon IC	G 0057	
	•	24 few 11 Sceau: L.B.,	

:

: Resine Darakane 470-36/411/510

B 63799

: UTILITY POD BASE

: DKC134-0075

· D2202

: DK-362

: 2011-01-27

: G

Pate:

Jeudi, 2011-01-20 10:43:53

Utilisateur:

Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Nom Dessin

Numéro Article

Numéro Dessin

Proiet Numéro

Révision dessin

Matériel

Date Dûe

1 UdM: UNITE

Client

: DART US DART AEROSPACE LTD

: 31271 Numéro Job Numéro Soumission: 4345

Numéro B.A.

Cette fois

: 2011-01-20 Prsht Rev.

: NC

Prem. fois

: 30345

Écrit par Vérifié & Approuvé par

Commentaires

Job précédente

: N° de Pièce Client: D2202-5

No. B.V. :

Type

Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du

DKC134-0068

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description: Préparation du matériel

1.0

PREP-GENERAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule DKO-0331 selon IF134-0011.

Date:

Sceau:

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

2.0

AMB0350

AMB0286

1.250 KILOGRAMME(s)/Unit

Commentair Qty.: Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot:_

3.0

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.:

0.0095 GALLON(s)/Unit Total N° de Lot: Catalyst N° DDM-9

n nn95 GALLON(s)

4.0

GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Appliquer le Gel Coat sur le moule selon IF134-0011.

Date AMB0214 Sceau:

5.0

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.:

9.9 VERGE(s)/Unit Total:

9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:1-28776-7

Date:

Jeudi, 2011-01-20 10:43:53

Utilisateur:

Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job: 31271

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



		Description:
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
# Seq	Machine on Oberguois.	

AC0883 6.0

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.:

9.16 VERGE(s) Total: 9.16 VERGE(s)/Unit

AAC1608 7.0

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

6.60 VERGE(s)/Unit Total: 6.60 VERGE(s).

Commentair Qty.: 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1 - 28178-1

AC0884 8.0

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.:

Total: 14.95 VERGE(s)/Unit

42.63 PIED(s)/Unit

Wrightlon 5200 Bleu P3

14.95 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.:

AC0885

12.50 VERGE(s)/Unit Total: 12.50 VERGE(s)

AC0943 10.0

Stretchion 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: AC0886 11.0

42.63 PIED(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qtv.:

3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total:

Total:

3.0000 ROULEAU(s) Film durisol # 3001792

AC1091 12.0

12.50 METRE CAR(s)/Unit Commentair Qty.:

12.50 METRE CAR(s) Total:

13.0

9.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel et le matériel pour le Bagging selon IF 134-0011.

Quantité:

Date: 17-6 |- || Sceau: COMPOST



AMB0212 14.0

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.:

2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total:

2.500 KILOGRAMN

N° de Lot:

15.0

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Catalyst N° DDM-9

AMB0286

Commentair Qty.:

0.0845 GALLON(s)/Unit Total:

0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:_

16.0

LAMINAGE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus(verre et Kevlar) selon IF134-0011.

Quantité:





	cal Carignan	Feuille de Procédé Nom Dessin: UTILITY P	OD BASE	
Client: Numéro Job:	DART US DART AEROSPACE LTD	Numéro Article: DKC134-0	075	
Numero Job: Numéro Job:				}
Adilloro pop.				
# Cán .	Machine ou Opération:	Description :		
# Séq.: 17.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce		
17.0				
		al Run : 0.0000Hrs	124/12 154/1 1414/ HELL HELL HELL	
Comme	ntair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Tot	al Man . 0.00001110		
	Faire la poche à vide selon IG 0012.	GRAFFIX COL	Sate	
	1 - 36/	Sceau:		
		Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min	1.	
18.0	AMB0212 entair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Uni		a i	
Comme	entair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Uni Résine (411B7530) 411-350 promo.	75min. N° de Lot:	/-/	
19.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Comme	Direction Grant Gr	Fotal: 0.0135 GALLON(s)		
	Catalyst N° DDM-9 N° de Lot	D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)	
20.0	DKC134-0021	1 UNITE(s) 2 1 2 1 5		
Comm	entair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : D2202-103 Foam Core (Utility pod	21 \ \ \ \		
. 21.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	1 14414 1341 4414 446 1461	
. 21.0				
		D O 0000Hrs	1 1881 8: 1585 : 30:11 8011 1381	
Comm	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min T	otal Run : 0.0000mis		
	Sceller le Foam Core N° DKC134-0	0021 selon IG 0105.		
		/01/1/ Sceau:		
		Polybond B46F		
22.0	AAC1611 mentair Oty: 0 150 KIT(s)/Unit Total			
Comr	mentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total Polybond B46F N° de Lot:	1-27795-1		
23.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	I ATRATA STEEL CHERLES AND THE	
20.0		•		
		T. 1-1 D 0.0000Hrs	1 (34) 41 (44) 41 (44)	
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Ruli : 0.0000 iii3		
	Positionner et coller le Foam Core	N° DKC134-0021 selon IF134-0011.		
]	ODLASTIES ODLASTIES 65	•	
	Quantité:Date//	Sceau:		,
24.0	BAGGING	Falle te bagging 3dr ta proce		
Cor	mmentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run: 0.0000Hrs		
001				
	Faire la poche à vide selon IG 00	012.		
-	ı ı	1.0/11	•	

Jeudi, 2011-01-20 10:43:54 Date: Feuille de Procédé Pascal Carignan Utilisateur: Nom Dessin: UTILITY POD BASE Client: DART US DART AEROSPACE LTD Numéro Article: DKC134-0075 Numéro Job: 31271 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Séq.: Découpe manuelle des pièces 25.0 DECOUPE Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire la découpe manuelle du foamçore selon IF134-0011 point 8.5. Quantité: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. AMB0212 26.0 2.500 KILOGRAMME(s) 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: 1-29297-) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Catalyst N° DDM-9 AMB0286 27.0 0.0845 GALLON(s) 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot:_ Catalyst N° DDM-9 AMINAGE 28.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire le laminage des derniers tissus selon IF134-0011. _ Date: 2-2-11 Sceau: Est N.T. M. A. Faire le bagging sur la pièce Quantité: BAGGING 29.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire la poche à vide selon IG 0012. -2 -1/ Sceau: (DBASTER) // / M.A.

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) Quantité: AAC1615 30.0 3 UNITE(s) 3 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) AAC0102 31.0 0.50 UNITE(s) 0.50 UNITE(s)/Unit Total: N° de Lot: 1-29241-1 Commentair Qty.: Colle Araldite N° 2012 (50ml) Assemblage mécanique ASSEMBLAGE 32.0

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Coller les trois doublers N° D3001-1 selon IF134-0011.

Faire trois petites poches à vide selon IG 0012.

	Feuille de Procédé Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Client: Numéro Job:	E DART 05 DART ALROOF AGE 210	
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération: Description :	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Quantité: Date: 4-2-1/ Sceau:	
33.0	AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591	
Commer	entair Qty.: 0.070 KIT(s)/Unit Total: 0.070 KIT(s) MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-266 421-1	
34.0	AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Comme	entair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total: 0.05 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot:	
35.0	FINITION Finition Générale	
Comme	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
36.0 Comme	Quantité: Date: Sceau: AAC1680	
00:11.11.	D3048-1 Doubler N° de Lot:	
37.0	LAMINAGE Faire le laminage	
Comm	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	Faire le laminage des tissus pour épaissir et installer le grand doubler selon IF134-0011. Quantité: Date: Sceau:	
38.0	AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591	
Comm	mentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s) MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot. A 100 1000 Silvers	
39.0	AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Comm	nmentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: Finition Générale	
40.0	FINITION FINITION	
Comi	nmentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	Faire la finition de l'intérieur selon IG 0043.	
	Vérifier la surface intérieure du Pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la ré endroits où il y a des bulles d'air.	sine aux

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

	di, 2011-01-20 10:43:54 cal Carignan	Feuille de Procédé	
Client: Numéro Job:	DART US DART AEROSPACE LTD 31271	Nom Dessin: UTILITY POD BASE Numéro Article: DKC134-0075	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Laisser sécher jusqu'au lendemain.,	,	
	Quantité: Date: 9/03	Sceau: CORPORTE CONTROL SA	
41.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
Comment	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Tota	al Run : 0.0000Hrs	
	Faire le démoulage du Utility Pod Base	e en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.	
		en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide d'un	
	manche de tournevis.	OCLASTICAL (SCANSTILLA)	
42.0	Quantité: / Date: 7/0 c	Trimage	
			1
Comment	iliniii iliii iliiii iliiii iliiiiiiiiii	I Run : 0.0000Hrs	
	Faire le trimage selon IF134-0012.		
	Quantité: Date: 10/0	Sceau: COMPONITE	
43.0 Comment	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment		: 0.4333 UNITE(s) Lot: <u>1-28961-2</u>	
44.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment	air Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total N° 7775S, Dupont Activator - Reducer	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	
45.0	PRÉPARATION.	Préparation du matériel	
Comment	air Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total	I Run : 0.0000Hrs	
	Préparer la pièce selon IG 0008.	(SUSTE)	
		Sceau:	
46.0	PRIMER	Application primer	
Comment			
	Préparer et appliquer le primer selon IG		
	Quantité: Date: //	// Sceau: # de Fiche technique: ///A	

Date: Utilisateur:		i, 2011-01-2 al Carignan	20 10:43:54	Equillo da	Drocáda	á		1
L.		_		Feuille de		in: UTILITY PO	DACE	
C Numéro			DART AEROSPACE LTD	ı		in: 011111 PO le: DKC134-007		
Numero Job								
# Séq.:		Machine o	ou Opération:			Description :		
47.0		FINITION		Finition Géné				
Co	omment	tair Setup:	0.00Hrs/ Run: 0.0000Mir	n Total Run : 0.0000Hr	S			
		Ponçer	le "Primer" batisseur se	lon IG 0008.				
	•	Quanti	té:Date:_	15/02/11 Sceau:_	65 65	COMPOSITE!)		
48.0	0	AAC1021		Dupont Prim	er N° 7704S			
Co	ommen	tair Qty.:	0.2167 UNITE(s)/Unit t Primer N° 7704S	Total: 0.2167 UNI N° de Lot: 1 - 2 3 9	TE(s) 161-2			
49.0	0	AAC1101				r - Reducer Chron	nabase	
Co	ommen	tair Qty.:	0.0283 UNITE(s)/Unit 75S, Dupont Activator - R	Total: 0.0283 UNI Reducer Chromabase	TE(s) N° de L	.ot: <u>1-28</u>	961-3	
50.0	0	PRIMER	oo, Baponer touristic	Application p				
}	•							
· Co	ommen	itair Setup:	0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	in Total Run : 0.0000H	rs			
		Prépa Quant	rer et appliquer le primer	<u> 31/Levrier/</u> Sceau:_	35			
51.0	.0	INSPEC	FINAL	t Inspection f	inale			
С	Comme	ntair Setup	: 0.00Hrs/ Run: 0.0000M	lin Total Run : 0.0000H	łrs			
		Faire	l'inspection dimensionne		e seion le de	essin.		
		Quan	tité:Date	23:fd/// Sceau:	(c)			
52	2.0	EMBALL	AGE	Emballage	& Entreposage			
(Comme	entair Setur	o: 0.00Hrs/ Run: 0.0000N	Min Total Run: 0.0000h	Hrs			
		Emb	aller et entreposer selon		. ,	า		
		Quai	ntité:Date	e: 23 fer Sceau		<u>. </u>		
	-			·				